

バッテリーセルタブ切断・平坦化装置（手動ローディング/アンローディング）

商品番号: RB10



前書き

積層セルタブ加工用の手動ローディング/アンローディング式バッテリーセルタブ切断・平坦化装置です。空気圧トリミング、制御された平坦化、自動カウント機能を備え、フットペダル操作と安全ガード付きの設計により、要求の厳しいバッテリー研究環境において一貫したスループットと信頼性の高いラボ生産ワークフローを実現します。

詳細を学ぶ

用途	説明	主な利点
積層バッテリーセルタブのトリミング	作業エリアにセルを配置した後、余分な積層タブと溶接タブを除去します。	平坦化ステップの前に、よりクリーンなタブプロファイルを確立します。
溶接後のタブ平坦化	オペレーターが切断から平坦化へ作業位置を手動で移動させた後、残りのタブを平坦化します。	後続のセル処理工程のために、より均一なタブ形状の生成を支援します。
バッテリーの研究開発	セル設計の研究、プロセス試験、パラメーター検証中の反復的なタブ処理をサポートします。	柔軟なラボ実験のために、制御可能な手動操作を提供します。
パイロットスケールのセル生産	手動ローディング/アンローディングによる小規模バッチやパイロットワークフローでセルを処理します。	プロセスパラメーターに応じて、1時間あたり300～500サイクルのスループットでオペレーターの監視とバランスを取ります。
タブ工程の標準化	繰り返しバッチ全体で、同一の専用切断・平坦化シーケンスを適用します。	一貫性のない手動タブ準備によるばらつきを低減します。
生産出力の監視	統合された自動カウンターを使用して、試験または通常の生産中の完了アクションを記録します。	バッチの進捗状況と装置の稼働率を把握するための明確な指標をオペレーターに提供します。

カテゴリー	パラメーター	仕様
識別	製品アイテム番号	RB10
機能	目的の操作	タブ溶接後の積層バッテリーセルのタブの切断および平坦化
操作	ローディング方法	手動ローディング
操作	アンローディング方法	手動アンローディング
操作	切断・平坦化の移動	切断ステーションと平坦化ステーション間の手動切り替え
操作	制御方法	手動またはフットペダル制御
操作	カウント	自動カウント機能
安全	保護	装置周囲に安全ドアパネルを設置

カテゴリー	パラメーター	仕様
空気圧システム	必要な圧縮空気	≥0.6 MPa
空気圧システム	空気源	0.5~0.8 MPa 圧縮空気
切断	切断圧力	≤1000 Kgf
切断	切断ストローク	15 mm
切断	切断工具の長さ	200 mm
平坦化	平坦化圧力	≤1000 Kgf
容量	作業速度	300~500 サイクル/時間（プロセスパラメーターに依存）
バッテリー互換性	適用バッテリー幅	225 mm 未満
電気	電圧	単相 AC220V ±10%
電気	周波数	50 Hz/60 Hz
電気	電力	100 W
電気	プラグ	標準的な国内プラグ
構造	概算装置重量	約 140 kg
仕上げ	塗装色	購入者の要件に合わせてカスタマイズ可能（購入者が色見本を提供）
機械コンポーネント	フレームおよび構造要素	アルミプロファイルフレーム、板金ドア、切断工具、マシンフレーム、リニアガイドコンポーネント
空気圧コンポーネント	主要な空気圧部品	台湾ブランドBaili製シリンダー、電磁弁、および関連する空気圧コンポーネント
電気コンポーネント	主要な電気部品	カウンター、電源スイッチ、非常停止ボタン